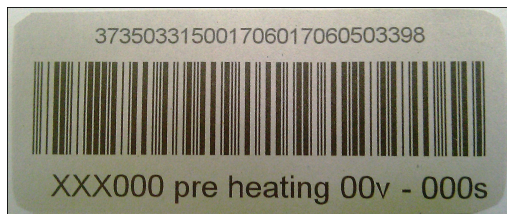


INSTRUKCJA OBSŁUGI MUF ELEKTROOPOROWYCH d 225-d 800

1. Upewnij się, że rury, które będziesz zgrzewać są proste.
2. Zeskrob z powierzchni rury lub bosego końca kształtki doczołowej utlenioną warstwę PE. Powinna być ona zdjęta na całej długości powierzchni zgrzewanej, plus jeden centymetr.
3. Oczyść zeszkrobaną powierzchnię rury i kształtki odpowiednim środkiem do odtłuszczania za pomocą miękkiej ściereczki lub sprayu. Poczekaj do całkowitego wyschnięcia.
4. Włóż przygotowane końcówki rur lub kształtek doczołowych w kształtkę elektrooporową.
5. Sprawdź, czy różnica pomiędzy wewnętrzną ścianką mufy, a zewnętrzną krawędzią włożonej rury lub kształtki doczołowej nie jest większa niż 2 mm w dowolnym punkcie obwodu. Jeśli jest, zaprogramuj zgrzewarkę elektrooporową za pomocą żółtego kodu kreskowego (grzanie wstępne - pre heating) (Rys.1) i podgrzej zgrzewany obszar. Możesz to zrobić maksymalnie trzy razy. Proces ten spowoduje uplastycznienie rury. Sprawdź ponownie przerwę pomiędzy rurą a mufą. Jeśli w dalszym ciągu jest większa niż 2 mm, skontaktuj się z naszym biurem handlowym !!!
6. Przy temperaturach powietrza bliskich 0°C, bezwzględnie używaj grzania wstępnego !
7. Podłącz kable zgrzewające do gniazd kształtki elektrooporowej. Zeskanuj za pomocą pióra świetlnego umieszczony na kształtce kod kreskowy z parametrami zgrzewu (Rys. 2) lub wprowadź ręcznie parametry zgrzewu. Sprawdź, czy ustawienia są poprawne.
8. W czasie procesu zgrzewania oraz w czasie chłodzenia unikaj obciążeń działających na zgrzewaną powierzchnię.
9. **Uwaga:** W przypadku dużych średnic muf elektrooporowych, na kształtce może się znajdować podwójny kod kreskowy procesu zgrzewania (Rys 3). Zgrzewarka elektrooporowa bezwzględnie musi zostać zaprogramowana za pomocą kodu pierwszego (first welding). Dopiero po zakończeniu pierwszego procesu zgrzewania, programujemy zgrzewarkę za pomocą kodu drugiego (second welding) powtarzając cały proces zgrzewania !!!
10. Po zakończeniu procesu zgrzewania odczekaj pełny czas chłodzenia (c.t.) podany na kodzie kreskowym.
11. Po odczekaniu zadanego czasu chłodzenia możesz przeprowadzić próbę ciśnieniową.

Uwaga:

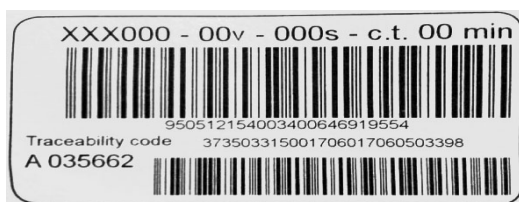
Wprowadzając ręcznie czasy zgrzewania i napięcie dobrze przeczytaj zadane przez producenta wartości. W czasie procesu zgrzewania zachowaj bezpieczną odległość. Firma Polymedium sp. z o.o. nie bierze odpowiedzialności za ewentualne wypadki związane z nieprzestrzeganiem przepisów BHP.



Rys. 1 Grzanie wstępne (pre heating)



Rys. 3 Podwójny kod kreskowy



Rys.2 Parametry zgrzewu

X000 - kod produktu
00V - napięcie zgrzewania
000s - czas zgrzewania
c.t. 00 min - czas chłodzenia

Czas chłodzenia (c.t.)		Minuty	Czas do próby ciśn. <6 bar	Czas do próby ciśn. <20 bar
mm	gwint		Minuty	
225-400	8"-16"	40	60 + (c.t.)	180 + (c.t.)
450-630	18"-24"	60	80 + (c.t.)	200 + (c.t.)



Biuro handlowe ul. Boczna 8 44-240 Żory
tel. (0-32) 42 46 41, tel./fax. (0-32) 42 46 412
Sąd Rejonowy w Gliwicach X Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego
Kapitał zakładowy 500.000 PLN
Numer KRS 0000298830